

Fotos: BackMedia



Die Comet Bäckerei in Luxemburg stellt hohe Ansprüche an die Leistungsfähigkeit ihrer Anlagen. Zwölf Hein/Lillnord Topline Gärvollautomaten entzerren die Produktion.



KÄLTE IM GROSSEN STIL

Das die Comet Bäckerei in Luxemburg keine gewöhnliche Bäckerei ist, bemerkt der Besucher schon, wenn er sich dem großen Firmengebäude an der Luxemburger Straße in Leudelingen nähert. Von außen wirkt das Gebäude fast wie eine Bank. Innen wird rasch deutlich, dass hier das Herz einer Gruppe schlägt, die nicht nur Backwaren anbietet.

Zugegeben, das Unternehmen ist nicht so einfach zu begreifen, denn was sich unter dem Namen Comet darstellt, sprengt den Rahmen der Bäckereiwelt. Begründet liegt das in der Geschichte des Unternehmens. Keimzelle war die Kaffeerösterei, die Emile Ripinger 1962 gründete, ein Zweig, in dem man noch



Foto: BackMedia

immer mit einigen edlen Marken aktiv ist. Heute ist man ebenso großer Produzent von Bäckerei- und Konditoreiwaren wie Kaffeeröster, Großhändler und Caterer. Als zur Luxemburg Rundfahrt, einem internationalen Radsportereignis, ein Caterer gesucht wurde, war es eine Aktion von zwei Tagen, bis es in Luxemburg unter dem Namen Paul Dufrais einen neuen Anbieter in diesem Bereich gab. In dieser Zeit wurde die komplette Ausrüstung mit technischem Equipment, Tischen, Zelten und natürlich auch das Personal bis hin zu den Köchen besorgt. Die erfolgreiche Be-

Jeder Gärvollautomat bietet Platz für zwölf Wagen.

währungsprobe folgte unmittelbar mit der Rundfahrt.

Die Bäckerei startete erst 1968, zunächst mit Keksen zur Abrundung des Kaffeegeschäfts. Nachdem der Umfang immer größer und die Läden entsprechend edler wurden, waren die Backwaren eine ideale Ergänzung. Der eigentliche „cometenhafte“ Aufstieg aber begann in den siebziger Jahren, als eine führende Supermarktkette einen Lieferanten für Backwaren suchte. Der Name Schwan steht seit dieser Zeit für hervorragende Back- und Konditoreiwaren aus Luxemburg. In den folgenden zwanzig Jahren wuchs das Unter-



Foto: BackMedia

Die leicht zu bedienende Steuerung gibt keine Rätsel auf.

nehmen in all seinen Sparten zum Marktführer. „Das Vertrauen der Kunden in unsere Qualität war dafür die Basis,“ erinnert sich Norry Ripinger, Inhaber und Vorstandsmitglied.

Die gesamte Gruppe ist unter verschiedenen Namen und Marken aber auch mit sehr unterschiedlichen Zielgruppen am Markt. 50 Firmenfahrzeuge sind in Luxemburg wie im benachbarten Frankreich und auch in Deutschland täglich unterwegs. Hier bietet man speziell für den LEH, aber auch für Bäckereien, eine Reihe von Produkten, hergestellt über die Vakuum-Unterbruchbackmethode und somit für einen Zeitraum von ca. fünf Tagen bei 2 °C lagerfähig. Die Ware wird im Frischdienst gekühlt, aber nicht tiefgekühlt, bundesweit ausgeliefert.

HEIN LILLNORD KÄLTEANLAGE

- 12 Topline Gärvollautomaten
- Fassungsvermögen: je 12 Wagen
- Leistung: je 11.930 Watt bei -15/+43 °C
- Durchschubsystem
- PID-Regelung
- 200 Luftgeschwindigkeiten
- 3 mm Edelstahlboden als Wanne
- Bodenhöhe gesamt: 22 mm
- Steuerung über Toplux DC mit Fernüberwachung

Produktion als Basis

Auf insgesamt 8.000 m² produziert eine modern ausgestattete Bäckerei mit bester Technik stündlich ca. 5.000 Brote und 35.000 Brötchen, mit einer Gesamtbackfläche von nahezu 800 m². Dazu kommen noch über 200



Foto: BackMedia

Der Rammschutz ist ebenso serienmäßig wie die Edelstahlwanne.

sonsten aber geht das Bestreben dahin, trotz der Maschinen handwerkliche Top-Qualität zu erzielen.

Teigruhe und Stückgare sind dazu bei der Aufarbeitung der Klein- und Frühstücksgebäcke, wie Brötchen und Croissants, sowie verschiedener kleinerer Brote, wie etwa die typischen Baguettes oder auch Ciabatta, unabdingbare Voraussetzung. Die große Rheon-Anlage garantiert dabei beste Teilergebnisse auch vorgegarter Teige.

Auch bei den Details wurde auf beste Materialien Wert gelegt.

Konditoreiprodukte. In dieser Größenordnung sind die Abläufe selbstverständlich stark automatisiert. So stehen vor dem Durchlaufgärschrank mit automatischer Übergabe an den Thermoöldurchlauföfen leistungsfähige Brotanlagen. Ein weiterer Großofen, der er-



Foto: BackMedia



Fotos: BackMedia

Der beheizte Boden macht der Verschmutzung ein Ende.

ste Hein Ringrohr-Durchlauföfen mit einer Backfläche von 72m² wird in den nächsten Wochen montiert.

Dank des hohen Grades der Technisierung ist es auch sehr einfach möglich, Preise an die Erfordernisse anzupassen. Wird etwa aus Wettbewerbsgründen ein besonders preiswertes Produkt notwendig, so erhält dieses nur die eben notwendige maschinelle Bearbeitung, auf ein Langwirken oder Nachbearbeiten von Hand etwa wird dann zu Gunsten niedriger Herstellungskosten verzichtet. An-

Hohe Kälteleistung

Zwischen der Aufarbeitung und den für das Kleingebäck eingesetzten 15 Thermoöl-Wagenöfen und dem Vierfachstikkenofen Mammut stehen heute zwölf neue Hein/Lillnord Topline Gärunterbrecher. Mit der Investition in die neue Kälteanlage konnte die Produktivität den gesteigerten Ansprüchen angepasst werden, denn auf dem Grundriss der alten Anlage wurde die Kältefläche um immerhin 30 % erhöht, bei einem um ca. 25 % verringertem Energieeinsatz. Stolze 28 m lang ist die gesamte Front. „Da wird Fortschritt in der Bäckereitechnik deutlich“, beurteilt Produktionsleiter Tom Steichen die neue Leistungsfähigkeit.

Jeder Hein/Lillnord Toplux Gärvollautomat bietet Platz für zwölf Stikkenwagen mit jeweils 20 Auflagen. Die gesamte Anlage ist als Tunnelanlage zum Durchschieben konzipiert, von der einen Seite wird beschickt, an der Ofenseite wird entnommen. „Wir sind wegen der leistungsfähigen Aufarbeitungsanlagen auf kontinuierlich hohe Lei-

Die neuen Gärunterbrecher bieten auf gleicher Fläche 30 % mehr Kapazität und sparen dazu noch ca. 25 % Energie.



Foto: BackMedia



Foto: BackMedia

Die vier Vakuummälteanlagen sind seit über drei Jahren in Betrieb und Basis für das Angebot vorgebackener Teiglinge.

stung angewiesen und haben entsprechend ausgerüstete Gärunterbrecher verlangt.“ Die Leistung liegt bei je 11.930 Watt bei -15/+43 °C. Den Ausschlag für die Wahl gab zum einen die Nähe zum Luxemburger Ofenbauer, stärkstes Argument aber waren Leistung und Ausstattung. Herausragendes Merkmal der Anlage ist die pulsierende Luftsteuerung PID. PID steht für proportional, integral und differential und be-



Foto: BackMedia

Die gesamte Kälteanlage ist als Durchschubanlage konzipiert.

Entsprechend dem Trend nach mehr Geschmack wurde die Rheon Anlage zur Verarbeitung angegartener Teige gekauft.

deutet nichts anderes als die besonders präzise und bedarfsgesteuerte Regelung des Zusammenspiels von Kälte, Wärme und Feuchte. In der Lagerphase ermöglicht das ein optimales Lagerklima dank 200 möglicher Luftgeschwindigkeiten. In der Auftau- und Gärphase sorgt eine pulsierende Luftsteuerung dafür, dass es nicht zu den sonst üblichen Wellenbewegungen mit Abweichungen nach oben und unten kommt, weil ein Wert unter das Soll absinkt, Leistung angefordert wird und das Soll anschließend wieder übertroffen wird. Stattdessen werden Temperatur und Feuchte sehr kleinschrittig ganz nah an der Ideallinie geregelt.



Foto: BackMedia

Das garantiert beste Lager-, Auftau- und Gärbedingungen und senkt zudem noch den Energieeinsatz. Tom Steichen: „Trotz der Größe der einzelnen Automaten und trotz der vier Türen ist die Ware absolut gleichmäßig. Und selbst wenn sich ausnahmsweise Brötchen und 1.000 g Brote in einem Gärunterbrecher befinden, garantiert die fein gesteuerte Auftaukurve mit Ruhezeiten eine gleichmäßige Gärung, so dass beide Produkte zum Zeitpunkt des Abbackens die gewünschte Gare aufweisen.“



Foto: BackMedia

Tagsüber werden einige Gärvollautomaten auch zum weiteren Abkühlen der Backwaren aus der Vakuummälteanlage genutzt.

Beheizter Boden

Besonders positiv aufgenommen wurde der beheizte Boden, der mit einer 3 mm starken Edelstahlplatte in Form einer



Foto: BackMedia

Die Produktion ist technisch sehr gut ausgestattet.

hochgezogenen, dichten Wanne insgesamt nur 22 mm hoch ist und daher keine Rampe bzw. ein Absenken der gesamten Anlage in den Boden erforderlich macht. Es genügt, die Fliesen im Bereich der Kälteanlage zu entfernen, um ohne Rampe leicht in die Anlagen einfahren und die vollgärtigen Teiglinge sicher ausfahren zu können. Dank der Beheizung ist im Gegen-



Foto: BackMedia

Das sagt Tom Steichen:

„Unser Bestreben ist es, mit den notwendigen Maschinen handwerkliche Topp-Qualität zu erzielen. Mit der Investition in die neue Kälteanlage konnte die Produktivität den gesteigerten Ansprüchen angepasst werden. Auf dem Grundriss der alten Anlage wurde die Kältefläche um immerhin 30% erhöht, bei einem um ca. 25% verringertem Energieeinsatz. Da wird Fortschritt in der Bäckereitechnik deutlich.“

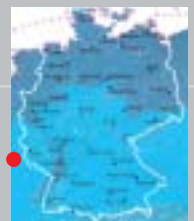
satz zur früheren Anlage der Boden in den Gärvollautomaten heute immer trocken. Die serienmäßige Ausstattung mit einem Ramm- schutz und die übersichtliche Steuerung sind weitere Pluspunkte.

Die Automaten arbeiten bei Comet sieben Tage in der Woche. Nach dem Leerfahren werden Sie am Tag kontinuierlich gefüllt, wobei 3 bis 4 GVAs im Bereich der Vakuummälteanlage genutzt werden. Diese seit drei Jahren eingesetzte Technik ermöglicht es, offenheiße Backwaren in kürzester Zeit auf eine Kerntemperatur von +8 °C herunterzukühlen und sie somit für einen Zeitraum von ca. fünf Tagen bei 2 °C lagerfähig zu machen. Sie basiert auf fünf Prozessschritten: Vorbacken, Schnellabkühlen in der Vakuummälteanlage, Lagern, Transport und Fertigbacken. Während normale „weiße Ware“ für die Unter-



Foto: BackMedia

Facts:



Comet S.A.
80 route de Luxembourg
L-3360 Leudelange
Tel: 00352 379922
info@comet.lu
www.comet.lu

Geschäftsführer: Norry Rippinger
Gegründet: 1960

Verkaufsstellen: 3 Verkaufsstellen bei Praktiker
Luxemburg, 3 eigene Verkaufsstellen

Mitarbeiter Vollzeit:		
Produktion:	110	Verkauf: 20
Vertrieb:	40	Verwaltung: 25
Sortiment (Sorten):		
Brot:	100	Brötchen, Kleingebäck: 160
Feingebäck:	50	Snacks: 50
Torten:	70	

Preise (Euro)		
Brötchen:	0,30	Mischbrot 1.000 g: 1,45
Spezialbrot 500 g:	1,90	Berliner: 0,85
Tasse Kaffee:	1,50	

Umsatz: 45 Mio. Euro



Foto: BackMedia

DAS PRODUKT-HIGHLIGHT

Die Croissants werden nach der Unterbruch Backmethode über die Vakuumkühlung hergestellt. Sie werden in vier Touren mit Butter touriert und wiegen 65 g. Für den Endkunden ist das in der Kühlung haltbare Croissant in vier Minuten aufzubacken.

bruch-Methode ca. 14 Minuten gebacken wird, genügen bei der Vakuum-Methode nur 4 bis 5 Minuten. Der Stikkenwagen wird direkt aus dem Ofen in eine der vier Vakuumkammern umgefahren.

Das physikalische Gesetz, nach dem Wasser unter sinkendem Druck bei immer geringeren Temperaturen siedet, ist die naturwissenschaftliche Basis dieser Technologie. Aktiviert man diesen Prozess in einer geschlossenen Kammer, in der sich ein wasserhaltiges Produkt befindet, und führt den entstehenden Dampf unwiederbringbar ab, wird dem Produkt bei sinkendem Druck Wasser und die zum Sieden notwendige Energie bzw. Wärme entzogen. Dieser Prozess lässt sich durch Steuerung der Parameter Druck und Zeit sowohl zum Kühlen als auch zum Frosten von wasserhaltigen Produkten einsetzen. Anders als bei der konventionellen Kälte wird kein Kältemittel benötigt. Nach ca. 3 bis 4 Minuten wird der Stikkenwagen ausgefahren. Aber Achtung: Die Handschuhe dürfen dabei nicht vergessen werden! Abgekühlt sind nämlich nur die Teiglinge, nicht der Stikkenwagen und die Bleche. Denen wird schließlich auch kein Wasser entzogen. Die weitere Abkühlung von +8 auf +2 °C wird anschließend von den Gärvollautomaten übernommen. Nach dem Abkühlen werden die Teiglinge verpackt und können im Plusbereich ausgeliefert und gelagert werden.

Neben der Bäckerei und dem Bereich für tourierte Backwaren und Viennoiserie gibt es noch eine große Konditorei. Immerhin ist Comet heute in der Herstellung hochwertiger Konditoreiprodukte die Nr. 1 in Luxemburg. Allein 5

Öfen mit 50 m² Backfläche verdeutlichen dort die Dimension. Egal, was im süßen Bereich an Torten, Gebäcken oder Extras gewünscht wird, alles ist möglich und wird hergestellt. Rasch und flexibel – wohl kaum zwei Ad-

jektive passen besser auf die Philosophie des Unternehmens. Wird eine Marktchance erkannt, so bemühen sich Norbert Rippinger und sein Team um die schnellstmögliche Umsetzung. „Eine reibungslose Produktion ist jedoch dafür die Basis,“ weiß Rippinger. „Freiräume für neue Ideen hat man nur, wenn man die Alltagsprobleme in der Produktion im Griff hat und die sicher funktionierende Kälteanlage hat daran ihren Anteil.“

hk / kleinemeier@backmedia.info

Anzeige

